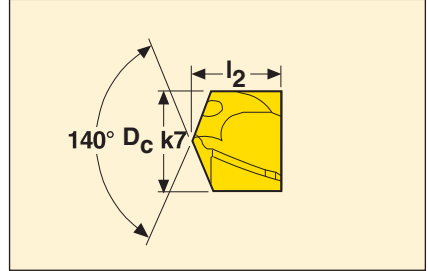
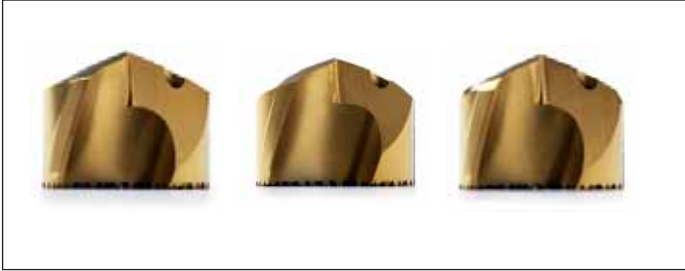


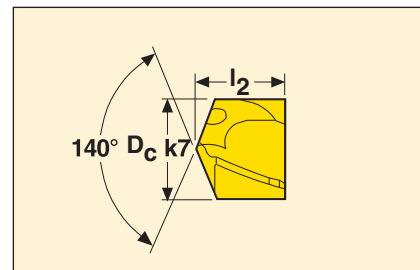
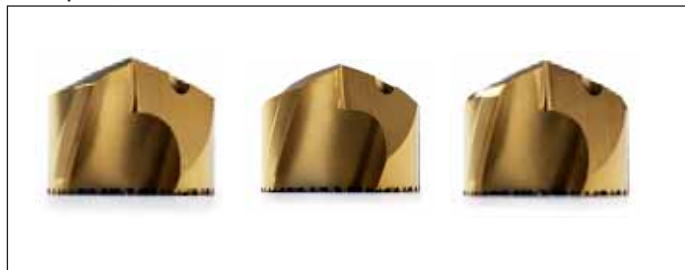
Геометрии -P, -М и -К



Р-геометрия	М-геометрия	К-геометрия	D _c	l ₂	Размер развертки*
SD100-10.00-P	SD100-10.00-M	SD100-10.00-K	10,00	8,1	-
SD100-10.20-P	SD100-10.20-M	SD100-10.20-K	10,20	8,1	-
SD100-10.30-P	-	-	10,30	8,1	-
SD100-10.319-P	SD100-10.319-M	-	10,319	8,1	-
SD100-10.40-P	-	-	10,40	8,1	-
SD100-10.50-P	SD100-10.50-M	SD100-10.50-K	10,50	8,5	-
SD100-10.70-P	-	-	10,70	8,5	-
SD100-10.716-P	SD100-10.716-M	-	10,716	8,5	-
SD100-10.80-P	SD100-10.80-M	SD100-10.80-K	10,80	8,5	11 H6/11 H7
SD100-10.90-P	SD100-10.90-M	-	10,90	8,5	-
SD100-11.00-P	SD100-11.00-M	SD100-11.00-K	11,00	8,8	-
SD100-11.113-P	SD100-11.113-M	-	11,113	8,8	-
SD100-11.20-P	SD100-11.20-M	-	11,20	8,8	-
SD100-11.30-P	-	-	11,30	8,8	-
SD100-11.50-P	-	-	11,50	9,4	-
SD100-11.509-P	SD100-11.509-M	-	11,509	9,4	-
SD100-11.70-P	-	-	11,70	9,4	-
SD100-11.80-P	SD100-11.80-M	SD100-11.80-K	11,80	9,4	12 H6/12 H7
SD100-11.907-P	SD100-11.907-M	-	11,907	9,4	-
SD100-12.00-P	SD100-12.00-M	SD100-12.00-K	12,00	9,6	-
SD100-12.10-P	-	-	12,10	9,6	-
SD100-12.20-P	-	-	12,20	9,6	-
SD100-12.30-P	SD100-12.30-M	SD100-12.30-K	12,30	9,6	-
SD100-12.41-P	SD100-12.41-M	-	12,41	9,6	-
SD100-12.50-P	SD100-12.50-M	SD100-12.50-K	12,50	10,0	-
SD100-12.60-P	-	-	12,60	10,0	-
SD100-12.70-P	SD100-12.70-M	SD100-12.70-K	12,70	10,0	13 H6
SD100-12.80-P	SD100-12.80-M	SD100-12.80-K	12,80	10,0	13 H6/13 H7
SD100-12.90-P	SD100-12.90-M	-	12,90	10,0	-
SD100-13.00-P	SD100-13.00-M	SD100-13.00-K	13,00	10,4	-
SD100-13.10-P	SD100-13.10-M	SD100-13.10-K	13,10	10,4	-
SD100-13.20-P	-	-	13,20	10,4	-
SD100-13.30-P	SD100-13.30-M	-	13,30	10,4	-
SD100-13.50-P	SD100-13.50-M	SD100-13.50-K	13,50	10,4	-
SD100-13.70-P	SD100-13.70-M	-	13,70	10,4	14 H6
SD100-13.80-P	SD100-13.80-M	SD100-13.80-K	13,80	10,4	14 H6/14 H7
SD100-13.89-P	SD100-13.89-M	-	13,89	10,4	-
SD100-14.00-P	SD100-14.00-M	SD100-14.00-K	14,00	11,0	-
SD100-14.10-P	-	-	14,10	11,0	-
SD100-14.20-P	SD100-14.20-M	SD100-14.20-K	14,20	11,0	-
SD100-14.29-P	SD100-14.29-M	SD100-14.29-K	14,29	11,0	-
SD100-14.40-P	-	-	14,40	11,0	-
SD100-14.50-P	SD100-14.50-M	SD100-14.50-K	14,50	11,0	-
SD100-14.68-P	SD100-14.68-M	SD100-14.68-K	14,68	11,0	-
SD100-14.70-P	SD100-14.70-M	SD100-14.70-K	14,70	11,0	15 H6

* Для дальнейшей информации о применении разверток см. стр. 317

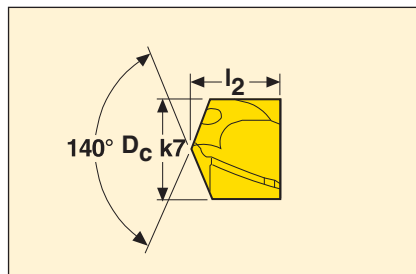
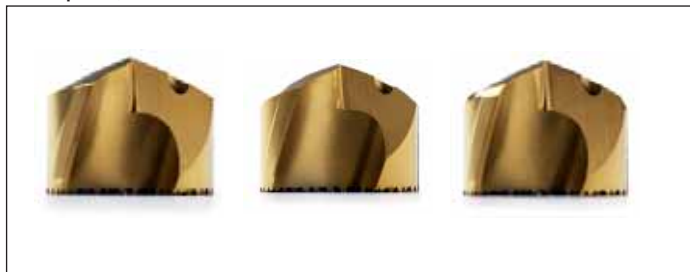
Геометрии -Р, -М и -К



Р-геометрия	М-геометрия	К-геометрия	D_c	l_2	Размер развертки*
SD100-14.80-P	SD100-14.80-M	SD100-14.80-K	14,80	11,0	15 H6/15 H7
SD100-15.00-P	SD100-15.00-M	SD100-15.00-K	15,00	11,9	-
SD100-15.08-P	SD100-15.08-M	-	15,08	11,9	-
SD100-15.10-P	-	-	15,10	11,9	-
SD100-15.20-P	-	-	15,20	11,9	-
SD100-15.25-P	SD100-15.25-M	SD100-15.25-K	15,25	11,9	-
SD100-15.48-P	SD100-15.48-M	SD100-15.48-K	15,48	11,9	-
SD100-15.50-P	SD100-15.50-M	SD100-15.50-K	15,50	11,9	-
SD100-15.70-P	SD100-15.70-M	SD100-15.70-K	15,70	11,9	16 H6
SD100-15.80-P	SD100-15.80-M	SD100-15.80-K	15,80	11,9	16 H6/16 H7
SD100-15.88-P	SD100-15.88-M	SD100-15.88-K	15,88	11,9	16 H6/16 H7
SD100-16.00-P	SD100-16.00-M	SD100-16.00-K	16,00	12,6	-
SD100-16.10-P	-	-	16,10	12,6	-
SD100-16.20-P	-	-	16,20	12,6	-
SD100-16.25-P	-	-	16,25	12,6	-
SD100-16.27-P	SD100-16.27-M	SD100-16.27-K	16,27	12,6	-
SD100-16.40-P	-	SD100-16.40-K	16,40	12,6	-
SD100-16.50-P	SD100-16.50-M	SD100-16.50-K	16,50	12,6	-
SD100-16.67-P	SD100-16.67-M	SD100-16.67-K	16,67	12,6	-
SD100-16.70-P	SD100-16.70-M	SD100-16.70-K	16,70	12,6	17 H6
SD100-16.80-P	SD100-16.80-M	SD100-16.80-K	16,80	12,6	17 H6/17 H7
SD100-16.90-P	SD100-16.90-M	-	16,90	12,6	-
SD100-17.00-P	SD100-17.00-M	SD100-17.00-K	17,00	13,3	-
SD100-17.07-P	SD100-17.07-M	SD100-17.07-K	17,07	13,3	-
SD100-17.10-P	-	-	17,10	13,3	-
SD100-17.20-P	-	SD100-17.20-K	17,20	13,3	-
-	-	SD100-17.30-K	17,30	13,3	-
SD100-17.46-P	SD100-17.46-M	SD100-17.46-K	17,46	13,3	-
SD100-17.50-P	SD100-17.50-M	SD100-17.50-K	17,50	13,3	-
SD100-17.70-P	SD100-17.70-M	SD100-17.70-K	17,70	13,3	18 H6
SD100-17.80-P	SD100-17.80-M	SD100-17.80-K	17,80	13,3	18 H6/18 H7
SD100-17.86-P	SD100-17.86-M	SD100-17.86-K	17,86	13,3	18 H6/18 H7
SD100-17.90-P	SD100-17.90-M	-	17,90	13,3	-
SD100-18.00-P	SD100-18.00-M	SD100-18.00-K	18,00	14,4	-
SD100-18.10-P	-	-	18,10	14,4	-
SD100-18.20-P	-	-	18,20	14,4	-
SD100-18.26-P	SD100-18.26-M	SD100-18.26-K	18,26	14,4	-
SD100-18.50-P	SD100-18.50-M	SD100-18.50-K	18,50	14,4	-
SD100-18.65-P	SD100-18.65-M	-	18,65	14,4	-
SD100-18.70-P	SD100-18.70-M	SD100-18.70-K	18,70	14,4	19 H6/19 H7
SD100-18.80-P	SD100-18.80-M	SD100-18.80-K	18,80	14,4	19 H6/19 H7
SD100-18.90-P	SD100-18.90-M	-	18,90	14,4	-
SD100-19.00-P	SD100-19.00-M	SD100-19.00-K	19,00	15,2	-
SD100-19.05-P	SD100-19.05-M	SD100-19.05-K	19,05	15,2	-

* Для дальнейшей информации о применении разверток см. стр. 317

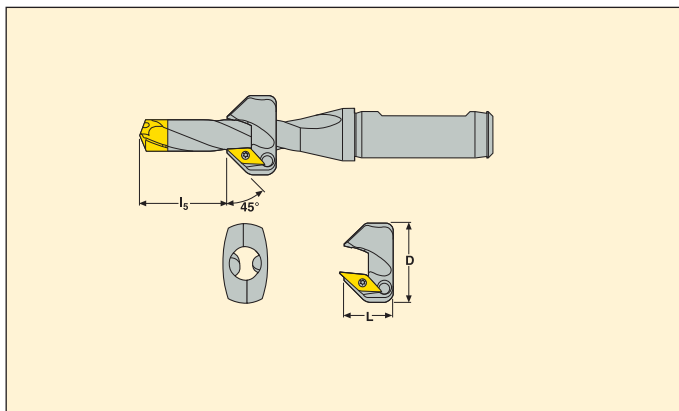
Геометрии -Р, -М и -К



Р-геометрия	М-геометрия	К-геометрия	D _c	l ₂	Размер развертки*
SD100-19.10-P	-	-	19,10	15,2	-
-	-	-	19,22	15,2	-
SD100-19.25-P	-	-	19,25	15,2	-
SD100-19.45-P	SD100-19.45-M	SD100-19.45-K	19,45	15,2	-
SD100-19.50-P	SD100-19.50-M	SD100-19.50-K	19,50	15,2	-
SD100-19.70-P	SD100-19.70-M	SD100-19.70-K	19,70	15,2	20 H6
SD100-19.80-P	SD100-19.80-M	SD100-19.80-K	19,80	15,2	20 H6/20 H7
SD100-19.84-P	SD100-19.84-M	-	19,84	15,2	20 H6/20 H7
SD100-19.90-P	SD100-19.90-M	-	19,90	15,2	-
SD100-19.99-P	-	-	19,99	15,2	-
SD100-20.00-P	SD100-20.00-M	SD100-20.00-K	20,00	15,2	-
SD100-20.241-P	-	-	20,241	15,2	-
SD100-20.50-P	SD100-20.50-M	SD100-20.50-K	20,50	15,2	-
SD100-20.638-P	SD100-20.638-M	-	20,638	15,2	-
SD100-20.80-P	SD100-20.80-M	SD100-20.80-K	20,80	15,2	21 H6/21 H7
SD100-20.90-P	SD100-20.90-M	-	20,90	15,2	-
SD100-21.00-P	SD100-21.00-M	SD100-21.00-K	21,00	15,2	-
SD100-21.034-P	-	-	21,034	15,2	-
SD100-21.20-P	-	-	21,20	15,2	-
SD100-21.30-P	-	-	21,30	15,2	-
SD100-21.430-P	SD100-21.430-M	-	21,430	15,2	-
SD100-21.50-P	SD100-21.50-M	SD100-21.50-K	21,50	15,2	-
SD100-21.80-P	SD100-21.80-M	SD100-21.80-K	21,80	15,2	22 H6/22 H7
SD100-21.829-P	-	-	21,829	15,2	-
SD100-21.90-P	SD100-21.90-M	-	21,90	15,2	-
SD100-22.00-P	SD100-22.00-M	SD100-22.00-K	22,00	15,2	-
SD100-22.225-P	SD100-22.225-M	-	22,225	15,2	-
SD100-22.621-P	-	-	22,621	15,2	-
SD100-22.50-P	SD100-22.50-M	SD100-22.50-K	22,50	15,2	-
SD100-22.80-P	SD100-22.80-M	SD100-22.80-K	22,80	15,2	23 H6/23 H7
SD100-22.90-P	SD100-22.90-M	-	22,90	15,2	-
SD100-23.00-P	SD100-23.00-M	SD100-23.00-K	23,00	15,2	-
SD100-23.416-P	-	-	23,416	15,2	-
SD100-23.50-P	SD100-23.50-M	SD100-23.50-K	23,50	15,2	-
SD100-23.813-P	SD100-23.813-M	SD100-23.813-K	23,813	15,2	24 H6/24 H7
SD100-23.90-P	SD100-23.90-M	-	23,90	15,2	-
SD100-24.00-P	SD100-24.00-M	SD100-24.00-K	24,00	15,2	-
SD100-24.209-P	-	-	24,209	15,2	-
SD100-24.50-P	SD100-24.50-M	SD100-24.50-K	24,50	15,2	-
SD100-24.605-P	-	-	24,605	15,2	-
SD100-24.80-P	SD100-24.80-M	SD100-24.80-K	24,80	15,2	25 H6/25 H7
SD100-24.90-P	SD100-24.90-M	-	24,90	15,2	-
SD100-25.00-P	SD100-25.00-M	SD100-25.00-K	25,00	15,2	-

* Для дальнейшей информации о применении разверток см. стр. 317

Фасочный модуль

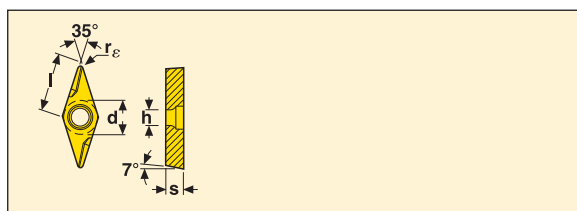


Part No.	Для корпуса сверла	Глубина сверления				Макс. глуб. фаски (мм)	L	D
		SD101I s (мин-макс.)	SD103I s (мин-макс.)	SD105I s (мин-макс.)	SD107I s (мин-макс.)			
SD100-C45-12.00/12.49	SD10x-12.00/12.49	12-13	12-28	28-53	53-78	1,5	19	28
SD100-C45-12.50/12.99	SD10x-12.50/12.99	12-14	12-29	29-54	54-79	1,5	19	28
SD100-C45-13.00/13.99	SD10x-13.00/13.99	13-14	13-29	29-54	54-79	1,5	19	28
SD100-C45-14.00/14.99	SD10x-14.00/14.99	14-20	14-40	40-70	70-100	2,0	19	31
SD100-C45-15.00/15.99	SD10x-15.00/15.99	14-21	14-41	41-71	71-101	2,0	19	31
SD100-C45-16.00/16.99	SD10x-16.00/16.99	15-22	15-42	42-72	72-102	2,0	19	31
SD100-C45-17.00/17.99	SD10x-17.00/17.99	16-25	16-51	51-87	87-123	2,0	19	36
SD100-C45-18.00/18.99	SD10x-18.00/18.99	17-26	17-52	52-88	88-124	2,0	19	36
SD100-C45-19.00/19.99	SD10x-19.00/19.99	18-27	18-53	53-89	89-125	2,0	19	36

Комплекующие (входит в комплект поставки)

Для сверла диам. (мм)	Винт зажима пластины		Плоский ключ	Ключ
	Пластина	Модуль	Пластина	Модуль
SD100-12.00-16.99	CO2505-T08P	CO4011-T15P	T07P-2	T15P-2
SD100-17.00-19.99	CO2505-T08P	CO5012-T15P	T07P-2	T15P-2

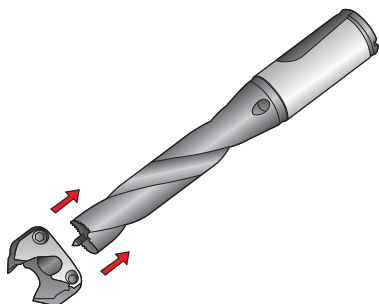
Пластина



Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r _ε
09	5,556	9,000	2,500	2,900	0,2
Обозначение	T400D				
VCGX090202-D1	■				

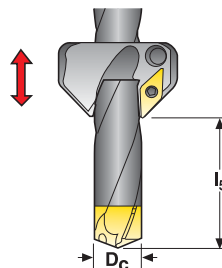
Инструкции по установке модуля

1



Установите модуль на сверло без пластин и без коронки.

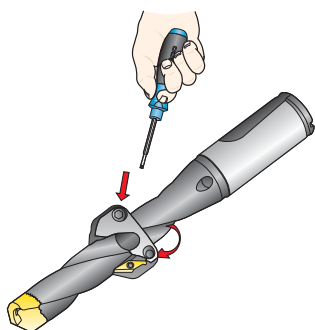
2



Если возможно, установить модуль как можно ближе к хвостовику.

D _c		I ₅ глубина сверления			
		SD101 (мин-макс)		SD103 (мин-макс)	
(мм)	(дюйм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	(дюйм)
12	.472	12-13	.472-.512	12-28	.472-1.102
12,5	.492	12-14	.472-.551	12-29	.472-1.142
13	.512	13-14	.512-.551	13-29	.512-1.142
14	.551	14-20	.551-.787	14-40	.551-1.575
15	.591	14-21	.551-.827	14-41	.551-1.614
16	.630	15-22	.591-.866	15-42	.591-1.654
17	.669	16-25	.630-.984	16-51	.630-2.008
18	.709	17-26	.669-1.024	17-52	.669-2.047
19	.748	18-27	.709-1.063	18-53	.709-2.087

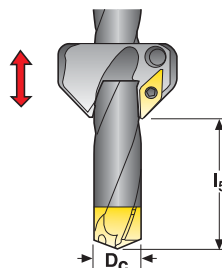
3



D _c		M	
(мм)	(дюйм)	(мм)	(дюйм-фунт)
12-19	.472-.748	3-4	26-35

Затяните оба винта в соответствии с приведенной выше таблицей.

2



Если возможно, установить модуль как можно ближе к хвостовику.

D _c		I ₅ глубина сверления			
		SD105 (мин-макс)		SD107 (мин-макс)	
(мм)	(дюйм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	(дюйм)
12	.472	28-53	1,102-2,087	53-78	2,087-3,071
12,5	.492	29-54	1,142-2,126	54-79	2,126-3,110
13	.512	29-54	1,142-2,126	54-79	2,126-3,110
14	.551	40-70	1,575-2,756	70-100	2,756-3,937
15	.591	41-71	1,614-2,785	71-101	2,795-3,976
16	.630	42-72	1,654-2,835	72-102	2,835-4,016
17	.669	51-87	2,008-3,425	87-123	3,425-4,843
18	.709	52-88	2,047-3,465	88-124	3,465-4,882
19	.748	53-89	2,087-3,504	89-125	3,504-4,921

Режимы резания

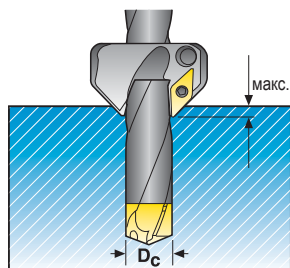
Рекомендованные скорости резания и подачи для Crownloc® на странице должны также использоваться при операциях обработки фаски.

Устранение неисправностей

Вибрация при обработке фаски


- Снизить скорость резания
- Если возможно, переместите модуль ближе к хвостовику сверла.
- Если возможно, используйте более короткое сверло

Максимальная глубина фаски



D _c		Макс.	
(мм)	(дюйм)	(мм)	(дюйм)
12-13	.472-.512	1,5	.059
14-19	.551-.748	2	.079

SD101 Ø10-26

SMG		f									v _c
		Ø10.00	Ø12.00	Ø14.00	Ø16.00	Ø18.00	Ø20.00	Ø22.00	Ø24.00	Ø26.00	
P1	P	0,20	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	0,36	125
P2	P	0,20	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,36	120
P3	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	105
P4	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	95
P5	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,30	0,32	0,34	90
P6	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	100
P7	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	95
P8	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	90
P11	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	90
M1	M	0,14	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,17	0,17	0,17	85
M2	M	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	70
M3	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	50
M4	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	39
M5	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	33
K1	K	0,28	0,32	0,34	0,36	0,38	0,40	0,42	0,42	0,44	100
K2	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	85
K3	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	70
K4	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	70
K5	K	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	0,36	0,36	41
N1	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	335
N2	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	215
N3	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	145
N11	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	170
S1	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	34
S2	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	25
S3	M	0,085	0,085	0,090	0,095	0,095	0,095	0,10	0,10	0,11	25
S11	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	65
S12	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	49
S13	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	38
H3	P	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	27
H5	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	49
H7	P	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	27
H8	P	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	49
H11	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	65
H12	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	100
H21	P	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	49


SMG = Группа материалов Seco

f = мм/об

v_c = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

SD103 Ø10-26

SMG		f									v _c
		Ø10.00	Ø12.00	Ø14.00	Ø16.00	Ø18.00	Ø20.00	Ø22.00	Ø24.00	Ø26.00	
P1	P	0,20	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	0,36	120
P2	P	0,20	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,36	115
P3	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	100
P4	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	85
P5	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,30	0,32	0,34	85
P6	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	95
P7	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	90
P8	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	85
P11	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	85
M1	M	0,14	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,17	0,17	0,17	80
M2	M	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	65
M3	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	49
M4	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	37
M5	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	31
K1	K	0,28	0,32	0,34	0,36	0,38	0,40	0,42	0,42	0,44	90
K2	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	80
K3	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	65
K4	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	65
K5	K	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	0,36	0,36	38
N1	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	315
N2	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	200
N3	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	135
N11	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	160
S1	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	32
S2	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	23
S3	M	0,085	0,085	0,090	0,095	0,095	0,095	0,10	0,10	0,11	23
S11	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	60
S12	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	46
S13	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	36
H3	P	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	25
H5	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	46
H7	P	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	25
H8	P	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	46
H11	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	60
H12	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	95
H21	P	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	46


SMG = Группа материалов Seco

f = мм/об

v_c = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

SD105 Ø10-26

SMG		f									v _c
		Ø10.00	Ø12.00	Ø14.00	Ø16.00	Ø18.00	Ø20.00	Ø22.00	Ø24.00	Ø26.00	
P1	P	0,20	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	0,36	110
P2	P	0,20	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,36	110
P3	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	95
P4	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	85
P5	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,30	0,32	0,34	80
P6	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	90
P7	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	85
P8	P	0,19	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	80
P11	P	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	80
M1	M	0,14	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,17	0,17	0,17	75
M2	M	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	60
M3	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	46
M4	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	35
M5	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	29
K1	K	0,28	0,32	0,34	0,36	0,38	0,40	0,42	0,42	0,44	90
K2	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	75
K3	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	65
K4	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	60
K5	K	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	0,36	0,36	36
N1	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	300
N2	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	190
N3	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	130
N11	M	0,18	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	150
S1	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	30
S2	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	22
S3	M	0,085	0,085	0,090	0,095	0,095	0,095	0,10	0,10	0,11	22
S11	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	55
S12	M	0,10	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	44
S13	M	0,090	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	34
H3	P	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	24
H5	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	44
H7	P	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	24
H8	P	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	44
H11	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	55
H12	P	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	90
H21	P	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	44


SMG = Группа материалов Seco

f = мм/об

v_c = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

SD107 Ø12-26

SMG		f								v _c
		Ø12.00	Ø14.00	Ø16.00	Ø18.00	Ø20.00	Ø22.00	Ø24.00	Ø26.00	
P1	P	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	0,36	110
P2	P	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,36	105
P3	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	90
P4	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	80
P5	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,30	0,32	0,34	75
P6	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	85
P7	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	80
P8	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32	0,34	0,34	75
P11	P	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28	0,30	0,32	0,32	80
M1	M	0,15	0,15	0,16	0,16	0,16	0,17	0,17	0,17	75
M2	M	0,13	0,14	0,14	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	60
M3	M	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	45
M4	M	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	34
M5	M	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	28
K1	K	0,32	0,34	0,36	0,38	0,40	0,42	0,42	0,44	85
K2	K	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	75
K3	K	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	60
K4	K	0,28	0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,38	0,40	60
K5	K	0,26	0,28	0,30	0,32	0,32	0,34	0,36	0,36	35
N1	M	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	290
N2	M	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	185
N3	M	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	125
N11	M	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20	0,22	0,22	0,22	145
S1	M	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	29
S2	M	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	21
S3	M	0,085	0,090	0,095	0,095	0,095	0,10	0,10	0,11	21
S11	M	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	55
S12	M	0,11	0,11	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12	0,13	42
S13	M	0,095	0,095	0,10	0,10	0,10	0,11	0,11	0,11	33
H3	P	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	23
H5	P	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	43
H7	P	0,095	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	23
H8	P	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	43
H11	P	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	55
H12	P	0,15	0,16	0,18	0,19	0,20	0,20	0,22	0,22	90
H21	P	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	43

SMG = Группа материалов Seco

f = мм/об

v_c = м/мин


Для всех режимов резания приведены начальные значения

Нет необходимости ждать коммерческого предложения – Быстрые сроки поставки

Теперь вы сами можете разработать нужное вам сверло Crownloc®, используя Программу разработки специального инструмента (Custom Design).

Эта концепция обеспечивает Вам ряд преимуществ:


- Нет необходимости ждать коммерческого предложения!
- Цену и срок поставки Вы видите сразу.
- Короткие сроки поставки

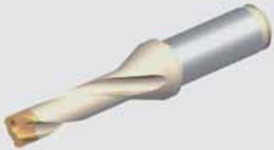
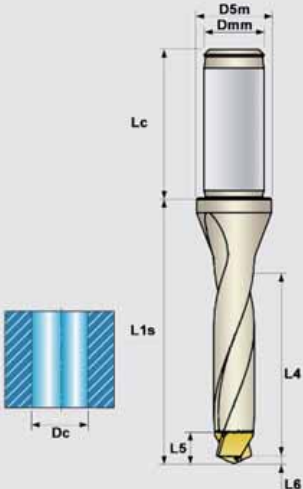


CUSTOM DESIGN

Drilling >> CrownLoc® >> Single Diameter >> Single Diameter >> Single Diameter
Feedback

Back
Start Page
English

 Print this page

Step 1: Tool Specification
Step 2: Request for Quotation

	Min	Max	
Dc	10	25.99	20.3
L4	20	175	106
With flange			<input checked="" type="checkbox"/>
Type of shank			ISO 9766 (R7) ⓘ
Shank size			25
L1s (±0.5)			139
Lc			56
L5			15.2
L6			3.7
Dmm (h6)			25
D5m			32

Previous
Next

Spare Parts / Inserts

Note Inserts have to be ordered separately

Designation
SD109-20.00/21.99-106-25R7

Delivery Time
Quantity: Get data

Для более подробной информации свяжитесь с вашим представителем Seco.

Различные типы специальных сверл – Более подробная информация в Custom Design

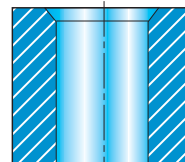
A1. Единый диаметр



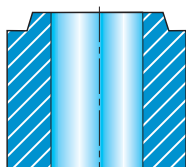
A2. Усиленное



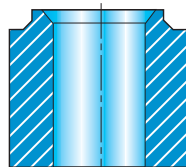
A3. Фаска



A4. Торец



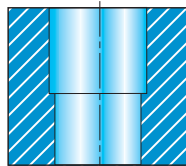
A5. Торц. с фаской



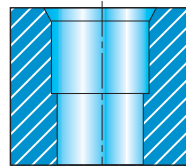
A6. Прямые стружечные канавки



B1. Зенковка



B2. Зенковка и фаска



Нет необходимости ждать коммерческого предложения – Быстрые сроки поставки

Теперь вы сами можете разработать нужное вам сверло Crownloc®, используя Программу разработки специального инструмента (Custom Design).

Эта концепция обеспечивает Вам ряд преимуществ:

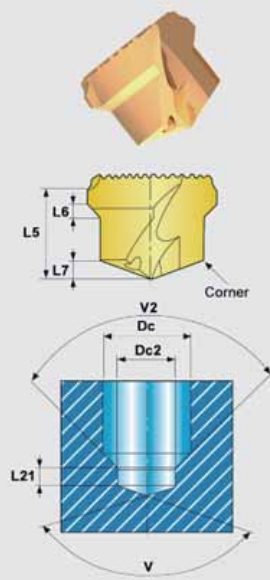
- Нет необходимости ждать коммерческого предложения!
- Цену и срок поставки Вы видите сразу.
- Короткие сроки поставки

SECO
CUSTOM DESIGN

Drilling >> CrownLoc® Inserts >> Bottom profile >> Step
Feedback

Back
Start Page
English

Print this page



V2
Dc
Dc2
L21
v

Step 1: Tool Specification
Step 2: Request for Quotation

	Min	Max	
Dc (k7)	10	25.99	19.7
Hole tolerances			H9-H11
V (±2°)	100	140	140
Dc2 (k7)	14	19.7	16.4
V2 (±2°)	60	180	132
L21 (±0.1)	0	8.8	5.8
Application			P
Corner			Standard
L5			13.44
L6			0.73
L7			2.98
Coating			TiAlN
Edge preparation			Medium

Previous
Next

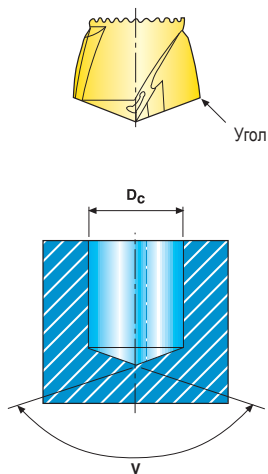
Designation
SD100-B3-19.70-3570480-P

Delivery Time
Quantity:
Min Quantity: 2

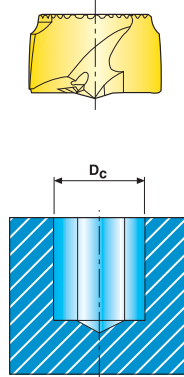
Для более подробной информации свяжитесь с вашим представителем Seco.

Различные типы специальных сверл – Более подробная информация в Custom Design

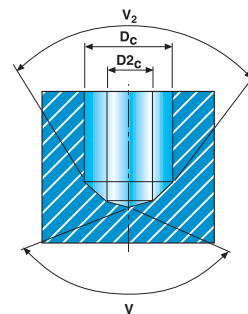
A1. Единый диаметр



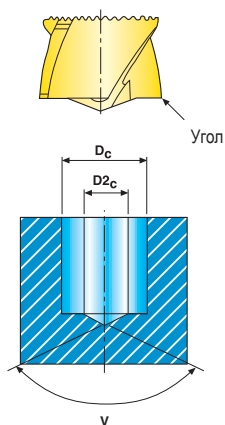
A2. -L = Длинностружечные материалы



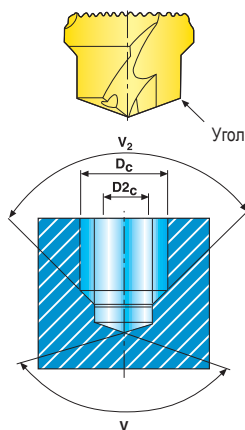
B1. Двойной угол



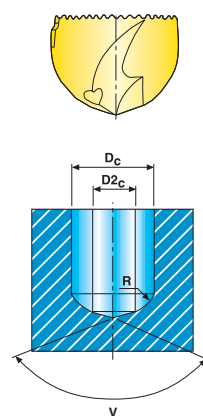
B2. Зенковка



B2. Двойной диаметр



B4. Сфера



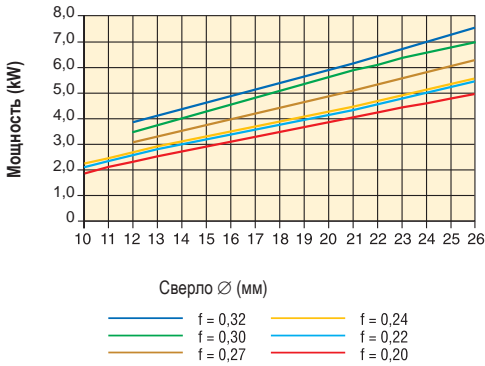
Диаметр сверления,
 $D_c = 10.00 - 25.99$
 Геометрия: P = Сталь
 M = Нержавеющая сталь
 K = Чугун
 L = Длинностружечные материалы
 N = Цветные сплавы
 H = Закаленные стали
 Угол: Стандартный, фаска, радиус
 V: 100–150° (стандарт = 140°)

Доступно с 10 и 13 % кобальта
 для повышения износостойкости.
 (Пример: SD100-15.00-K10.)

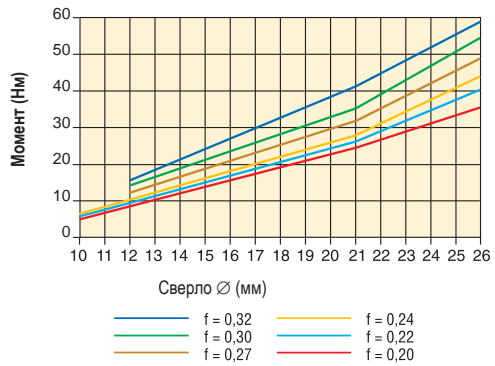
Режимы резания

Значения в диаграммах различаются в зависимости от режимов резания, материала, к.п.д. станка и износа инструмента. Диаграммы, приведенные ниже, действуют для группы материалов (SMG) P5-P6 по классификации Seco и скорости резания 90 м/мин.

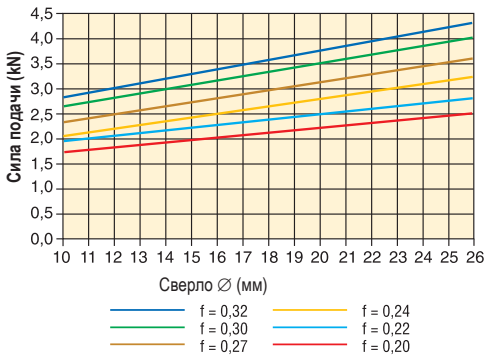
Потребление полезной мощности



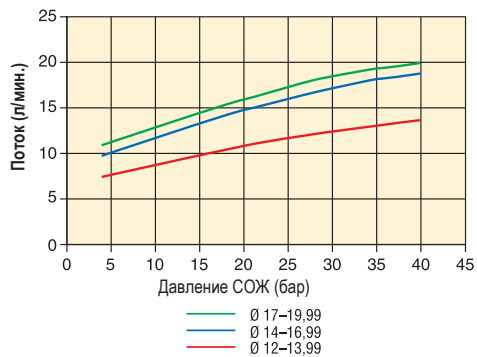
Крутящий момент сверления



Сила подачи



Подача СОЖ при различном давлении



Допуски отверстия / Шероховатость поверхности

SD101, SD103, SD105 и SD107 IT9-10/R _a 1-4*		
Ø сверла, D _c (мм)	Допуск IT9 (мкм)	Допуск IT10 (мкм)
10-18	43	70
18-30	52	84

Рекомендуемый поток СОЖ Dx1 л/мин.

Мин. поток СОЖ D/2 л/мин.

D = Диаметр сверла.

Мин. рекомендуемое давление 10 бар, если < 3 x D

Мин. рекомендуемое давление 20 бар, если > 3 x D

Мин. рекомендуемое давление 40 бар, если > 5 x D

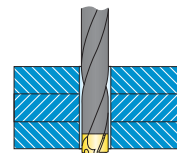
Состав СОЖ

Рекомендуемая смесь эмульсии 6-8%.

При сверлении нержавеющей стали, суперсплавов и высокопрочных сталей рекомендуется смесь 10%.

Рекомендации по обработке

Возможна обработка многослойных заготовок, если они надежно скреплены без зазоров. Зазоры могут оказать влияние на удаление стружки и при этом повредить сверло.


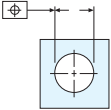

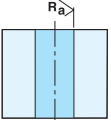

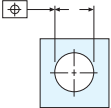

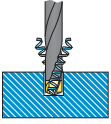



*Возможно ухудшение качества обрабатываемой поверхности и допуска отверстия в низкоуглеродистых и нержавеющей сталях.

По возможности используйте максимально короткое сверло.

Предварительная проверка:

- Жесткость крепления детали
- Состояние шпинделя станка
- Состояние держателя
- Крепление инструмента:
 - Биение в пределах 0.06 макс
- Эвакуация стружки:
 - Режимы резания
- СОЖ:
 - Давление
 - Поток
 - Концентрация

<p>Выкрашивание режущих кромок</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уменьшить подачу/об. • Если сверло вибрирует, снизить скорость резания и повысить скорость подачи. • При сверлении деталей с грубой, твердой или наклонной поверхностью снижайте скорость подачи на 30%–50% на входе и выходе. 	<p>Неудовлетворительный допуск по диаметру</p> <ul style="list-style-type: none"> • Увеличить подачу/об. • Используйте Seco Feedmax - цельное твердосплавное сверло, см. стр. 16-19. • Используйте развертывание, см. стр. 317. • Используйте растачивание см. стр. 481-482. 
<p>Быстрый износ по задней поверхности</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверить правильность используемой геометрии. • Уменьшить скорость резания. 	<p>Неудовлетворительная шероховатость</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уменьшить подачу/об. • Увеличить скорость резания. • Проверить правильность используемой геометрии. • Используйте Seco Feedmax - цельное т/с сверло, см. стр. 16-19. • Используйте развертывание, см. стр. 317. 
<p>Износ канавки</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уменьшить подачу/об. • Уменьшить скорость резания. • Увеличить концентрацию СОЖ. 	<p>Неудовлетворительное позиционирование отверстия</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уменьшить подачу/об. • При сверлении деталей с грубой, твердой или наклонной поверхностью снижайте скорость подачи на 30%–50% на входе и выходе. • Центровочное отверстие с углом 140°. • Используйте Seco Feedmax - цельное т/с сверло, см. стр. 16-19. • Используйте растачивание, см. стр. 481-482. 
<p>Износ периферийных ленточек</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверить правильность используемой геометрии. • Уменьшить скорость резания. • Увеличить концентрацию СОЖ. • При сверлении деталей с грубой, твердой или наклонной поверхностью снижайте скорость подачи на 30%–50% на входе и выходе. 	<p>Защемлен. стружки из-за слишком больш. длины</p> <ul style="list-style-type: none"> • Увеличить подачу. • Для длинностружечных материалов SMG P5-P6, SMG M1-M2: • Увеличить скорость резания и снизить подачу/об. • Использовать -L геометрию (Спец. инструмент). 
<p>Поломка на выходе</p> <ul style="list-style-type: none"> • Если соединение коронки ломается на выходе возможны следующие причины поломки: • Соединительные поверхности не были тщательно очищены и между коронкой и корпусом сверла осталась грязь/пыль. • Коронка не была надежно закреплена. Используйте динамометрический ключ. • Слишком мало ниток резьбы держат коронку. 	<p>Скалывание выступов замкового соединения</p> <ul style="list-style-type: none"> • Небольшие сколы не опасны для замковой системы. Они не окажут влияния на результаты сверления. • Если значительные сколы появились при сверлении с большими подачами или при сверлении наклонных поверхностей, • необходимо снижать подачу. 